<table>
<tr><td colspan="4">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="2">装　備　品　等　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="2">個　別　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td colspan="2">４２２０－４０４－５７４６－５</td><td>仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="6">品　名
又は
件　名</td><td rowspan="6">浮舟本体　ＪＥ－２Ｂ</td><td colspan="2">C&LPS－I42028－12</td></tr>
<tr><td>大臣承認</td><td>昭和３５年１０月１８日</td></tr>
<tr><td>作成</td><td>昭和３５年１０月１８日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改正</td><td>平成１９年　８月　８日</td></tr>
<tr><td>平成２４年　６月２９日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補　給　本　部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空機の操縦士及び搭乗員が水上遭難の場合に救命具として使用する６人用の浮舟本体ＪＥ－２Ｂ（以下，“浮舟本体”という。）について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の1.2 による。

1.3　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部をなすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a)　規格

ＪＩＳ　Ｋ　６４０４　ゴム引布・プラスチック引布試験方法
ＪＩＳ　Ｋ　６５４５　革の耐屈曲性試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　０８４２　紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０９６　織物及び編物の生地試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　２５１０　ナイロン縫糸
ＮＤＳ　Ｚ　８２０１　標準色
ＡＳＴＭ　Ｄ　１４３４　Standard Test Method for Determining Gas Permeability Characteristics of Plastic Film and Sheeting

b)　仕様書

ＤＳＰ　Ｚ　９０００　品質管理適用仕様書
ＤＳＰ　Ｚ　９００８　品質管理等共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｂ９９００１　航空機用機器工具一般共通仕様書
Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７　調達品等一般共通仕様書

品　　名	浮舟本体　ＪＥ－２Ｂ

2　製品に関する要求

2.1　設計条件

設計条件は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.1 によるほか，次による。

a)　**浮力**　環状気室と座席用気室の合計浮力は１１．５７ｋＮ以上とする。

b)　**気密性**　環状気室に，１３．９ｋＰａの空気圧を加え２４時間放置後，１２ｋＰａ以上あること。

c)　**膨張時間**　常温において，炭酸ガスシリンダーを作動して，４０秒以内に膨張すること。

d)　**環状気室容積**　炭酸ガスシリンダーを作動して，ガスを環状気室に充満させ水平を保った時，内圧は６．８９～１０．３ｋＰａとする。

2.2　材料・部品

材料及び部品は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.2 によるほか，次による。

2.2.1　環状気室，座席用気室，安定水のう及び舟底

付表１及び**付表２**のナイロン基布の各両面に，クロロプレン系コンパウンドで被覆したものをバイアスに張り合わせ熱加硫したもので，肉厚がおおむね均一で傷，泡の混入がなく**付表５**の規格を満足すること。また，使用する場合は，**付表１**のナイロン基布が表側になるようにすること。

2.2.2　水平隔膜

付表３及び**付表４**のナイロン基布の各両面に，クロロプレン系コンパウンドで被覆したものを平行に張り合わせ熱加硫したもので，肉厚がおおむね均一で傷，泡の混入がなく**付表６**の規格を満足すること。

2.2.3　加工用テープ

付表２のナイロン基布の片面にクロロプレン系コンパウンドで被覆し熱加硫したもので，肉厚がおおむね均一で傷，泡の混入がなく**付表７**の規格を満足すること。

2.2.4　接着剤

ゴム布加工に使用する接着剤は，自然加硫するゴムのりで，**付表１０**の性能を満足すること。

2.2.5　パッチ類

付表５に示す内容を使用すること。

2.2.6　命ばしご綱及びボーデイング・ロープ

直径６㎜のナイロンよりひも（無染）とする。

2.2.7　ボーデイング・ハンドル，連結用つかみ及び整理用つかみ

幅２５㎜，厚さ０．８㎜（基準）のナイロンテープ（無染）とする。

2.2.8　縫い糸

付表９による。

2.2.9　シーアンカー

付表８による。

2.3　加工方法

加工方法は，次による。

a)　気室加工で，ゴム布の張り合わせをする場合は，つれ，たるみがなく接着剤のはみ出しが少ないこと。

b)　縫製加工は，上糸，下糸につれ，たるみがなく縫い始め，縫い終わりは糸止めを完全にし，針数は６～８本／２５㎜とする。

c)　ひも類の端末は，糸で巻き締めた後ゴムのりで固める又は加熱溶融してほつれ止めを完全に行うこと。

2.4　外観・構造・形状・寸法

外観・構造・形状及び寸法は，付図１のとおりとし，細部は承認図面による。

2.5　製品の表示

表示事項は，付図１に示す位置に鮮明にステンシルしなければならない。表示に使用するインクは黒色とし，ゴム加工布に悪影響を与えないものを使用するものとし，細部は承認図面による。

2.6　かし担保期限

かし担保期限は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の2.4.3 による。

2.7　品質管理

品質管理は，次のいずれかによる。

a)　ＤＳＰ　Ｚ　９０００（要求する品質管理は，2.2 を選択する。）

b)　ＤＳＰ　Ｚ　９００８（要求事項は，表１のb による。）

3　品質保証

3.1　初回試験

契約の相手方は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｙ００００７の3.1 に基づき，付表１１に示す内容について実施しなければならない。ただし，浮舟本体及び炭酸ガス充気装置各１ＥＡを使用するものとする。供試品は納入しないものとし，契約の相手方にて処分するものとする。

3.2　監督・検査

契約担当官等の定める監督及び検査実施要領に基づき実施する。

4　出荷条件

4.1　包装

浮舟本体の包装は，Ｃ&ＬＰＳ－Ｂ９９００１の個装レベルC，外装レベルⅡとする。

品　　名	浮舟本体　ＪＥ－２Ｂ

5　その他の指示

5.1　提出書類

契約の相手方は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.1 に基づき，次の書類を提出するものとする。

a)　類別原資料

b)　取扱説明書（ＪＴＯ草案）

5.2　承認用図面

契約の相手方は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.3 に基づき，承認用図面を提出し，契約担当官等の承認を受けるものとする。

5.3　官給品

初回試験に使用する炭酸ガス充気装置は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.2.1 により官給を受けることができる。

5.4　装備品等不具合報告(ＵＲ)対策

装備品等不具合報告(ＵＲ)対策は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.4 による。

5.5　技術変更提案

技術変更提案は，Ｃ＆ＬＰＳ－Ｙ００００７の4.7 による。

5.6　官側における支援

契約の相手方は，Ｃ－１型航空機を使用した「収納性」及び「展張試験」の初回試験実施にあたり，官側の支援を必要とする場合は，官側の支援を受けることができる。この場合，契約後速やかに契約担当官等に申請する。

付表１－環状気室等用のナイロン基布

項　目	規　格		試　験　方　法
織　方	綾　織		材料証明書による。
見掛繊度	縦７８dtex　横７８dtex		
厚　さ	０．２８～０．３２mm		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
質　量	２４８ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
引張強さ	たて	１．３０ｋＮ／５cm以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
	よこ	１．３０ｋＮ／５cm以上	

付表２－環状気室等及び加工テープ用のナイロン基布

項　目	規　格		試　験　方　法
織　方	格子織		材料証明書による。
見掛繊度	縦３３dtex　横３３dtex		
厚　さ	０．０７～０．１０mm		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
質　量	４０ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
引張強さ	たて	０．３６ｋＮ／５cm以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
	よこ	０．３６ｋＮ／５cm以上	

付表３－水平隔膜用のナイロン基布

項　目	規　格		試　験　方　法
織　方	綾　織		材料証明書による。
見掛繊度	縦７８dtex　横１１０dtex		
厚　さ	０．１５～０．２０mm		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
質　量	１２０ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
引張強さ	たて	１．０３ｋＮ／５cm以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
	よこ	０．９８ｋＮ／５cm以上	

付表４－水平隔膜用のナイロン基布

項　目	規　格		試　験　方　法
織　方	格子織		材料証明書による。
見掛繊度	縦７８dtex　横７８dtex		
厚　さ	０．０８～０．１２mm		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
質　量	６５ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
引張強さ	たて	０．４９ｋＮ／５cm以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
	よこ	０．４０ｋＮ／５cm以上	

付表５－環状気室等用の両面二重ゴム引布

項　目	規　格		試　験　方　法
質　量	５７９ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－２－２の試験方法Ａによる。
引張強さ	たて	１．３２ｋＮ／５cm以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－３の試験方法Ｂによる。ただし，幅は５０㎜とする。
	よこ	１．２８ｋＮ／５cm以上	
はく離度	たて	１２Ｎ／cm以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－５の試験方法Ｂによる。
	よこ	１２Ｎ／cm以上	
気体透過度	水素を２４時間透過したとき，透過量が１㎡当り１０Ｌを超えないこと。		ＡＳＴＭ Ｄ １４３４ 気体透過試験機を使用して水素を透過させる。
耐老化性	引張強さ	老化前の８５％以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－１２の試験方法Ｂによる。ただし，温度は７０±２℃，時間は９６時間とする。引張強さはＪＩＳ Ｋ ６４０４－３の試験方法Ｂ，はく離度はＪＩＳ Ｋ ６４０４－５の試験方法Ｂによる。
	はく離度	老化前の８５％以上	
耐寒性	クラックや，うろこ状が生じないこと。水素を２４時間透過したとき，透過量が１㎡当り１０Ｌを超えず，かつ，気体透過度試験時の測定値から１Ｌを超えないこと。		気体透過度試験時と同一ロットから１５０×１５０㎜の試料をとり，十字に折りたたみ１５０×１５０㎜の平らな金属板にはさむ。はさみ荷重は２３±０．５Ｎとする。この試料を次の条件で放置した後，気体透過度を測定する。 放置条件　－４０±２℃×４時間 ２５±１０℃×４時間
耐熱性	クラックや，うろこ状が生じないこと。水素を２４時間透過したとき，透過量が１㎡当り１０Ｌを超えず，かつ，気体透過度試験時の測定値から１Ｌを超えないこと。また，粘着を生じないこと。		耐寒性の試験方法に同じ。ただし，放置条件は次による。 １００±２℃×４時間 ２５±１０℃×４時間
耐もみ性	はく離，破れなどのないこと。		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－６による。荷重は９．８Ｎとし，もみ回数は５００回とする。
耐水圧性	水漏れ，はく離，破れなどのないこと。		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－７の試験方法Ｂによる。ただし，水圧は２９．４Ｎ／cm²とする。
耐水性	はく離度，縦，横 ９．８Ｎ／cm以上		４０±２℃の温水中に４８時間放置した後取り出し，はく離試験を行う。
耐光性	著しく変色しないこと。		ＪＩＳ Ｌ ０８４２の第３露光法による。ただし，照射時間は４時間とする。
色	表	ＮＤＳ Ｚ ８２０１色番号２３０８（山吹色）を基準とする。	目視による。
	裏	ＮＤＳ Ｚ ８２０１色番号３５１０（にぶ青）を基準とする。	

付表６－水平隔膜用の両面二重ゴム引布

項　目	規　格		試　験　方　法
質　量	４２０ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－２－２の試験方法Ａによる。
引張強さ	たて	１．３２ｋＮ／５㎝以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－３の試験方法Ｂによる。ただし，幅は５０㎜とする。
	よこ	１．２８ｋＮ／５㎝以上	
はく離度	たて	１２Ｎ／㎝以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－５の試験方法Ｂによる。
	よこ	１２Ｎ／㎝以上	
気体透過度	水素を２４時間透過したとき，透過量が１㎡当り１０Ｌを超えないこと。		ＡＳＴＭ Ｄ １４３４ 気体透過試験機を使用して水素を透過させる。
耐老化性	引張強さ	老化前の８５％以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－１２の試験方法Ｂによる。ただし，温度は７０±２℃，時間は９６時間とする。引張強さはＪＩＳ Ｋ ６４０４－３の試験方法Ｂ，はく離度はＪＩＳ Ｋ ６４０４－５の試験方法Ｂによる。
	はく離度	老化前の８５％以上	
耐寒性	クラックや，うろこ状が生じないこと。水素を２４時間透過したとき，透過量が１㎡当り１０Ｌを超えず，かつ，気体透過度試験時の測定値から１Ｌを超えないこと。		気体透過度試験時と同一ロットから１５０×１５０㎜の試料をとり，十字に折りたたみ１５０×１５０㎜の平らな金属板にはさむ。はさみ荷重は２３±０．５Ｎとする。この試料を次の条件で放置した後，気体透過度を測定する。 放置条件　－４０±２℃×４時間 ２５±１０℃×４時間
耐熱性	クラックや，うろこ状が生じないこと。水素を２４時間透過したとき，透過量が１㎡当り１０Ｌを超えず，かつ，気体透過度試験時の測定値から１Ｌを超えないこと。また，粘着を生じないこと。		耐寒性の試験方法に同じ。ただし，放置条件は次による。 １００±２℃×４時間 ２５±１０℃×４時間
耐屈曲性	はく離，破れなどのないこと。		ＪＩＳ Ｋ ６５４５による。ただし，屈曲回数は５００回とする。
耐水圧性	水漏れ，はく離，破れなどのないこと。		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－７の試験方法Ｂによる。ただし，水圧は２９．４Ｎ／㎠とする。
耐水性	はく離度，縦，横 ９．８Ｎ／㎝以上		４０±２℃の温水中に４８時間放置した後取り出し，はく離試験を行う。
耐光性	著しく変色しないこと。		ＪＩＳ Ｌ ０８４２の第３露光法による。ただし，照射時間は４時間とする。
色	ＮＤＳ Ｚ ８２０１色番号２３０８（山吹色）を基準とする。		目視による。

付表７－加工テープ用の片面ゴム引布

項　目	規　格		試　験　方　法
質　量	４００ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－２－２の試験方法Ａによる。
引張強さ	たて	０．３６ｋＮ／５cm以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－３の試験方法Ｂによる。ただし，幅は５０㎜とする。
	よこ	０．３６ｋＮ／５cm以上	
耐老化性	引張強さ	老化前の８５％以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－１２の試験方法Ｂによる。ただし，温度は７０±２℃，時間は９６時間とする。引張強さは，ＪＩＳ Ｋ ６４０４－３の試験方法Ｂとする。耐もみ性は，ＪＩＳ Ｋ ６４０４－６とし，荷重は９．８Ｎ，もみ回数は５００回とする。
	耐もみ性	はく離，破れなどのないこと。	
耐熱性	粘着のないこと。		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－１４の試験方法Ｂによる。ただし，温度は１００±２℃とする。
耐寒性	クラックや，うろこ状のないこと。		１５０×１５０㎜の試料を－４０±２℃で４時間放置後，１８０° に折り曲げる。
耐水圧性	水漏れ，はく離，破れなどのないこと。		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－７の試験方法Ｂによる。ただし，水圧は９．８Ｎ／㎠とする。
色	ＮＤＳ Ｚ ８２０１色番号２３０８（山吹色）を基準とする。		目視による。

付表８－シーアンカー用のナイロン基布

項　目	規　格		試　験　方　法
織　方	平　織		材料証明書による。
見掛繊度	縦１２２dtex　横１２２dtex		
厚　さ	０．１６～０．１８㎜		ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
質　量	９５ｇ／㎡以下		ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
引張強さ	たて	０．８９ｋＮ／５cm以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
	よこ	０．６４ｋＮ／５cm以上	
色	無　染		――――――――

付表９－ナイロン縫糸

項　目	規　格	試　験　方　法
原糸繊度	２３５dtex×１×３	材料証明書による。
抗張力	３０N以上	ＪＩＳ Ｌ ２５１０の5.6による。
伸　度	３０%以下	抗張力試験で切断する時の伸びを直尺で測定する。
色	黄色，無染	――――――

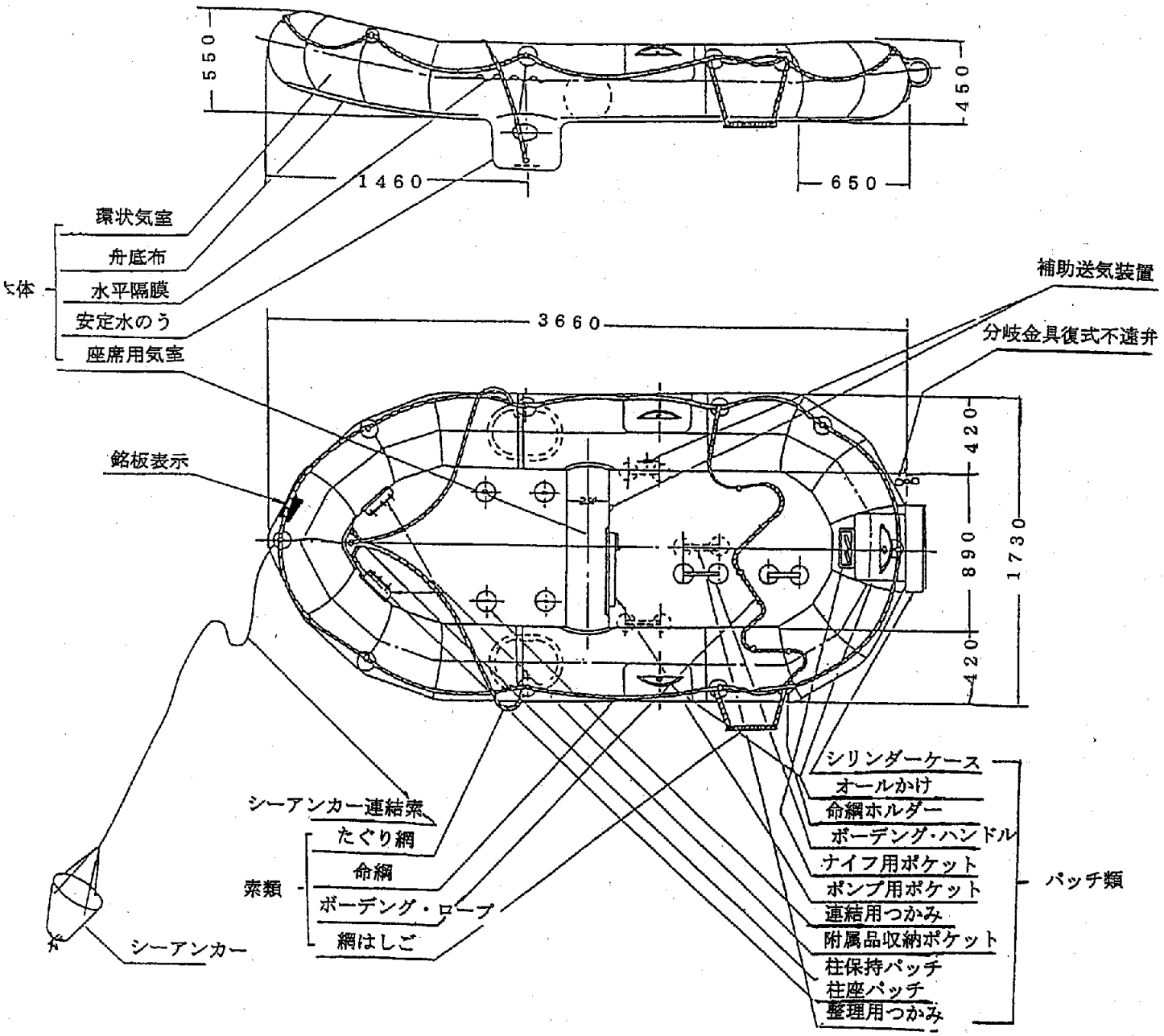
付表１０－接着剤

項　目	規　格		試　験　方　法
はく離度	たて	９．８N／cm以上	両面二重ゴム引布を接着剤ではり合わせた幅２０mm，長さ２００mm（基準）の試料を３ＥＡ個作り，その一端のはり合わせ面をあらかじめ引きはがして，はく離試験機にかけ，５０mm/min（基準）の速度ではく離し，最大荷重の平均値を求める。
	よこ	９．８N／cm以上	
耐老化性	はく離度　縦、横 ９．８N／cm以上		上記に同じ。ただし，温度７０±２℃に７０時間放置後，はく離する。
耐寒性	はがれないこと。		試験片は両面二重ゴム引布２枚，はり代２０mmで接着したものとし，温度－４０±２℃で２４時間放置後，１８０° に折り曲げる。
耐熱性	はがれないこと。		耐寒性の試験方法に同じ。ただし，温度は１００±２℃とする。
耐水性	はく離度，縦，横 ９．８N／cm以上		上記のはく離度の試験方法による。ただし，４０±２℃の温水中に４８時間放置後，はく離する。
耐水圧性	はがれないこと。		ＪＩＳ Ｋ ６４０４－７の試験方法Ｂによる。ただし，試験片は両面二重ゴム引布を２枚，はり代２０mmで接着したものとし，水圧は３０N／cm^2とする。
せん断力	１．２８ｋN／５cm以上で接着部からのはがれがないこと。		両面二重ゴム引布を２枚，はり代２０mmで接着したものから，幅５０mm，長さ２５０mmの試験片を５枚作り，引張試験機で平行に引張る。

付表１１－初回試験内容

項　目	試　験　方　法
材　料	それぞれの材料規格に示される試験方法
耐圧性	浮舟本体に３４．４７ｋＰａの空気内圧を加え，最低１０分間放置し，その内圧に１．８ｋＰａの低下があってはならない。この間に浮舟本体の材料及び各接合部に異常及びはがれがないこと。
作動性	常温において，炭酸ガスシリンダーを作動して，４０秒以内に浮舟本体は異常なく膨張すること。
気密性	気密性試験は，次による。なお，a)及びb)を同時に実施すること。 a)　**環状気室** 環状気室の一方の気室（他方の環状気室の補助送気装置の弁は開けた状態）に１３．９ｋＰａの空気内圧を加え，１時間後に内圧１３．９ｋＰａを確認（超過又は低下している場合は，再び１３．９ｋＰａに再調節）した後，この状態で２４時間放置し，内圧が１２ｋＰａ以下に低下しないこと。同一の方法により，他方の環状気室についても試験する。 b)　**座席用気室** 座席用気室に７．０ｋＰａの空気圧を加え，２４時間後において内圧が５．１ｋＰａ以下に低下しないこと。
環状気室容量	規定のガスを充てんした炭酸ガスシリンダーを作動して，ガスを環状気室に充満させ水平に保った状態で，内圧が６．８９～１０．３ｋＰａであること。（ただし，ガス温度は，２１℃（基準）とする。）
温度ばくろ試験	浮舟本体を－３０℃以下の恒温室に２４時間放置した後，恒温室から取り出し５分以内に膨張させる。次に浮舟本体を７２℃以上の恒温室に２４時間放置した後，恒温室から取り出し５分以内に膨張させる。このいずれの場合も，浮舟本体が異常なく膨張するとともに，接着部のゆるみ，はがれ，亀裂のないこと。この試験時の炭酸ガスシリンダー及びバルブアセンブリは，いずれの場合も常温保管のものを使用する。
質　量	浮舟本体の質量を精度５ｇの秤で測定し，２０ｋｇ以下であること。
収納性	炭酸ガス充気装置を浮舟本体にセットし，これをＣ－１型航空機の救命浮舟用コンテナに収納したとき，隙間やがたつきがないこと。
展張試験	収納性を確認後，救命浮舟用操作ノブを作動させて浮舟本体が正常に展張すること。

単位mm



注記　寸法は，基準を示す。

付図１－外観・構造・形状・寸法